

51

Int. Cl.:

B 44 c, 1/28

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.:

75 b, 13

10

11

21

22

43

Offenlegungsschrift 2 239 352

Aktenzeichen: P 22 39 352.8

Anmeldetag: 10. August 1972

Offenlegungstag: 21. Februar 1974

Ausstellungspriorität: —

31

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung: Verfahren zum Herstellen von Mosaikbildern

61

Zusatz zu: —

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder: Bernhard Link KG Ransbach - Baumbach, 5412 Ransbach-Baumbach

Vertreter gem. § 16 PatG: —

72

Als Erfinder benannt: Link, Edmund, 5412 Ransbach-Baumbach;
Becker, Hanns-Erich, 5411 Stromberg

DT 2 239 352

2239352

Link/Pl, Ki/Re.

Firma Bernhard Link
Kommanditgesellschaft
Ransbach - Baumbach

5412 Ransbach - Baumbach
Oststraße

Verfahren zum Herstellen von Mosaikbildern

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen von Mosaikbildern unter Anwendung von Mehrfach- Preßformen.

Es ist bereits bekannt, Platten gleicher Größe in Mehrfach- Preßformen gleichzeitig zu pressen. Auch ist es bekannt, Platten unterschiedlicher Größe in Mehrfach- Preßformen gleichzeitig durch Pressen und anschließendes Glasieren und Brennen des gesamten Mosaikbildes einheitlich zu verarbeiten.

Diese bekannten Verfahren haben den großen Nachteil, daß die Mehrfach- Preßform in einer Größe zur Verfügung stehen muß, welche der Größe des gesamten Mosaikbildes entspricht. Da die Herstellung derart großer Mehrfach- Preßformen aber sehr kostspielig ist, sind dadurch die bekannten Verfahren nicht wirtschaftlich durchzuführen. Ferner war man bei der Herstellung immer nur auf das gleiche Sortiment und dadurch Mosaikbild angewiesen, so daß es keine Variationsmöglichkeiten gab.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zum Herstellen von Mosaikbildern unter Anwendung von Mehrfach- Preßformen, bei dem die Formkosten ganz erheblich gesenkt

409808/0212

2239352

sind und welches unzählige Variationsmöglichkeiten des herzustellenden Mosaikbildes bietet.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß in einer Preßform jeweils gleiche Bildeinheiten hergestellt werden, die nach dem Preßvorgang durch Verschieben und/oder Umsetzen der Bildeinheiten bzw. einzelner Plättchen zum Mosaikbild zusammengestellt werden, welches dann als Ganzes glasiert, gebrannt und anschließend in an sich bekannter Weise zum Zusammenhalten mit einem Träger versehen wird.

Zweckmäßig bestehen die Bildeinheiten aus nur zwei verschiedenartigen Einzelplättchen unterschiedlicher Kantenlänge.

Durch die Erfindung wird erreicht, daß nur eine relativ kleine und wenig kostspielige Mehrfach- Preßform erforderlich ist und durch das Verschieben und Umsetzen unendlich viele Variationsmöglichkeiten des ganzen Mosaikbildes gegeben sind. Auch werden aufgelockerte, abwechslungsreiche Bilder auf einfache Weise erhalten. Hierbei können besonders abwechslungsreiche Bilder dadurch erhalten werden, daß die Bildeinheiten aus Einzelplättchen unterschiedlicher Kantenlänge zusammengesetzt sind und hierbei die Fläche der Bildeinheit immer größer als ein Vielfaches der Fläche des kleinsten verwendeten Einzelplättchens ist.

Ein wesentlicher Vorteil des Verfahrens gemäß der Erfindung besteht vor allem auch darin, daß für die Formgebung gegenüber den bekannten Verfahren nur Pressen mit geringer Druckleistung und damit auch nur Aggregate mit vermindertem Druckwert eingesetzt zu werden brauchen. Auch hierdurch wird das Verfahren gemäß der Erfindung besonders wirtschaftlich. Das Verschieben und Umsetzen der Bildeinheiten bzw. der einzelnen Plättchen kann ohne weiteres mechanisch vorgenommen werden.

409808/0212

ORIGINAL INSPECTED

2239352

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele von Bildeinheiten bzw. Mosaikbildern, die nach dem Verfahren gemäß der Erfindung zu erhalten sind, schematisch dargestellt.

Figur 1 zeigt eine Bildeinheit, die in einer Mehrfach-Preßform gepreßt ist und aus Einzelplättchen, die nur zwei unterschiedliche Formate aufweisen, zusammengesetzt ist.

Das Mosaikbild gemäß Figur 2 ist durch Zusammensetzen von drei Bildeinheiten gemäß Figur 1 entstanden, wobei die mittlere Bildeinheit gegenüber den beiden anderen Bildeinheiten verdreht eingesetzt ist. Durch diese unterschiedliche Lage der einzelnen Bildeinheiten zueinander ergeben sich schon viele Variationsmöglichkeiten.

Figur 3 zeigt ein Mosaikbild, welches aus zwei Mosaikbildern gemäß Figur 2 zusammengesetzt ist, wobei die Lage der oberen Hälfte zu der der unteren Hälfte vertauscht ist.

Gemäß Figur 4 ist die mittlere Lage zweier Mosaikbilder gegenüber den rechts und links daneben liegenden Mosaikbildern stufenweise verschoben worden.

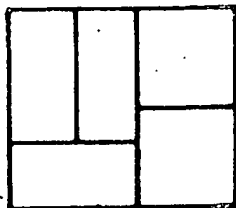
Das Mosaikbild gemäß Figur 5 ist dadurch entstanden, daß die in der Zeichnung gemäß Figur 4 an der oberen Kante angeordneten, diagonal und längs schraffierten Einzelplättchen an der unteren Kante angesetzt sind.

1. Verfahren zum Herstellen von Mosaikbildern unter Anwendung von Mehrfach- Preßformen, dadurch gekennzeichnet, daß in einer Preßform jeweils gleiche Bildeinheiten hergestellt werden, die nach dem Preßvorgang durch Verschieben und/oder Umsetzen der Bildeinheiten bzw. einzelner Plättchen zum Mosaikbild zusammengestellt werden, welches dann als Ganzes glasiert, gebrannt und anschließend in an sich bekannter Weise zum Zusammenhalten mit einem Träger versehen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Bildeinheiten aus nur zwei verschieden geformten und verschieden beschaffenen Einzelplättchen unterschiedlicher Kantenlänge bestehen.

3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Bildeinheiten aus Einzelplättchen unterschiedlicher Kantenlänge bestehen und hierbei die Fläche der Bildeinheit immer größer als ein Vielfaches der Fläche des kleinsten verwendeten Mosaikplättchens ist.

5
Leerseite



7

X 2239352

Fig. 1

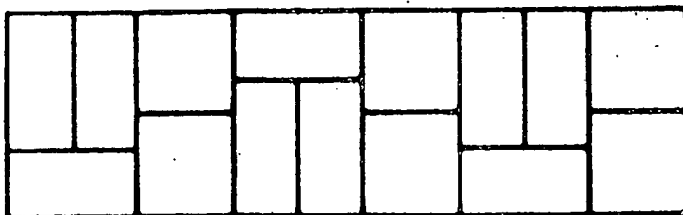


Fig. 2

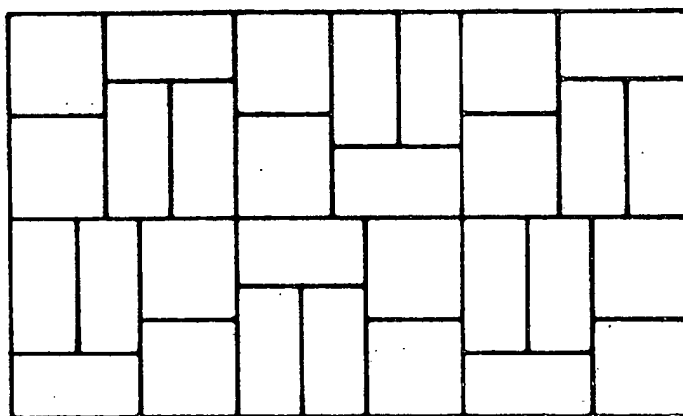


Fig. 3

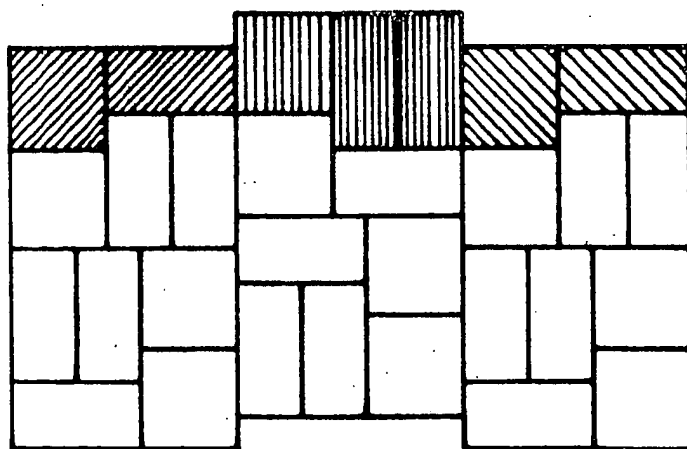


Fig. 4

409808/0212

75b 13 AT:10.08.72 OT:13.01.74 21.02.74

Firma Bernhard Link KG
Ransbach - Baumbach
9. August 1972

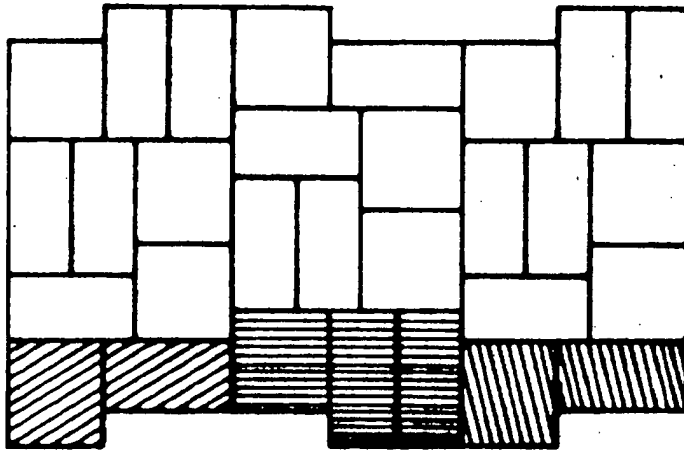


Fig. 5

409808/0212

Firma Bernhard Link KG
Ransbach - Baumbach
8. August 1972



Europäisches
Patentamt
European Patent
Office
Office européen
des brevets

Description of DE2239352

Print

Copy

Contact Us

Close

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

Method for manufacturing mosaic pictures the invention refers to a method for manufacturing mosaic pictures bottom application of multi-oh press mouldings.

It is already known to press plates of gleicheher size in multiple press mouldings simultaneous. Also it is known, plates of varying size in repeated press mouldings simultaneous by presses - Xui subsequent glazing and burning of the entire Mosaik-ildes uniform to process.

These prior art methods have the major disadvantage that the repeated press moulding must be available in a size, which corresponds to the size of the entire mosaic picture. There the production such large multiple press mouldings however very expensive. is, thereby the prior art methods are not to be accomplished economical. Furthermore one was instructed with the production in each case on the same assortment and thus mosaic picture, so that there were no variation options.

Aufgabeder of instant invention is a method for manufacturing mosaic pictures bottom application of multiple press mouldings, are whole significant lowered with which the form costs and offer which unz h e VariationsmSglichkeiten of the mosaic picture which can
▲ top be manufactured.

This object becomes erfingungemSss thereby dissolved that become prepared in a press moulding same in each case picture units, those after the pressing operation by shifting and/or shifting of the picture units and/or. single laminas to the mosaic picture assembled will is provided, which glazes then as whole, fired and subsequent in actual known manner to integrities with a carrier.

Convenient ones consist the picture units of only two different single panels different edge length.

By the invention achieved becomes the fact that only a relative small and little expensive repeated is press moulding required and by shifting and shifting infinite many variation options of the whole mosaic picture given is.

Also loosened up, varied images become in a simple manner obtained. Here particularly varied images can become by the fact obtained that the picture units made of single panel different edge length are composite and here the surface of the picture unit is always large as a multiple one of the surface of the smallest used single panel.

A significant advantage of the method according to the invention consists above all also of the fact that for the moulding opposite the prior art methods only presses with low pressure achievement and concomitantly only aggregates with reduced pressure value used to become to need. Also thereby the method according to the invention becomes particularly economical. Shifting and the shifting of the picture units and/or. the single laminas can easily mechanical made become.

In the drawing are embodiments of picture units and/or. Mosaic pictures, which are after the method according to the invention to obtained, schematically shown.

Fig 1 shows one ildeinheit, in a multiple press moulding the pressed is and from single panels, which exhibit only two different formats, composite is.

The mosaic picture in accordance with fig 2 resulted from building up three picture units in accordance with fig 1, whereby the middle picture unit is twisted used in relation to the two other picture units. As a result of this different layer of the single picture units many variation options already arise to each other.

Fig 3 shows a mosaic picture, which is 2 composite from two mosaic pictures in accordance with fig, whereby the layer of the upper half is exchanged to that the bottom half.

In accordance with fig 4 the middle layer of two mosaic pictures is stepwise shifted opposite right and left the Mosaikbildern located beside it.

The mosaic picture in accordance with fig 5 resulted from the fact that, the diagonal and along hatched single panels at the bottom edge attached disposed in the drawing in accordance with fig 4 at the upper edge are.



Europäisches
Patentamt
European Patent
Office
Office européen
des brevets

[Claims of DE2239352](#)[Print](#)[Copy](#)[Contact Us](#)[Close](#)

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

Claims:

g methods for manufacturing mosaic pictures bottom application of repeated press mouldings, characterised in that in a press moulding same in each case picture units prepared become, those after the pressing operation by shifting and/or shifting of the picture units and/or. single laminas to the mosaic picture assembled will is provided, which glazes then as whole, fired and subsequent in actual known manner to integrities with a carrier.

2. Process according to claim 1, characterised in that the picture units from only two various formed and various constituted single panels different edge length exists.

▲ ^{top} 3. Methods after the claims 1 and 2, characterised in that the picture units from single panel different edge length exist and here the surface of the picture unit always large as a multiple one of the surface of the smallest used mosaic panel are. Empty sheet